

三．操作规程：

- 1.把原料放在放线架上，开机前确保水电到位，给主机送电，打开箱体和模盒供水。
- 2.检查操作柜上的按钮开关都处于停机状态。
- 3.装上需要拉丝的模具，确保模具冷却水循环畅通。
- 4.根据需要拉制的模具尺寸，对原材料的头进行轧尖处理，一般轧制的直径比模具孔小0.5mm，轧制长度一般为300mm至500mm长。
- 5.将轧好尖的钢丝从放线架拉下，穿过除锈机，清洗机等附属设备，再穿过模盒模具孔穿向卷筒，穿出模具长度一般为300mm。
- 6.按一下操作柜上的启动按钮，控制系统送电，此时设备处于待机状态，将变频器调速旋钮调至10至15hz之间，压线辊处于张开状态，准备引线。
- 7.把引线钳的一端插进卷筒的引线孔里，另一头夹紧穿过模具的线头，点动主机开始引线，（注：引线时禁止用手去扶引线钳和钢丝，以防安全事故发生）转动卷筒使钢丝在卷筒上缠绕10至15圈甚至更多。
- 8.引线结束暂停主机以最快速度打开分气阀，使气缸推动压线辊紧压在卷筒上的钢丝，用钢丝钳剪断引线钳头轧尖的钢丝部分，取下引线钳，再次点动主机使线头落下到收线小车上的落线架，暂停主机，并将线头固定在落线架上，引线完成。
- 9.开机开始运行，速度由慢至快，慢慢加速至运行速度。
- 10.成品收满落线架暂停设备，开出收线小车，剪断焊接头，起吊落线架吊出产品，再换一落线架放在收线小车上，固定线头，继续开始拉拔。